

K - 800 HT

NORME

HRN EN ISO	AWS / ASME
-	SFA
-	-

SVOJSTVA I PODRUČJE PRIMJENE

Praškom punjena žica za MAG navarivanje dijelova koji su izloženi djelovanju abrazije. Primjenjuje se za navarivanje svrdla, vijaka transportera, lopatica ventilatora itd.. Da bi se spriječio nastanak pukotina, radi komad je prije navarivanja potrebno predgrijati te održavati međuslojnu temperaturu oko 200°C. Kao zaštitni plin koristi se C1 (CO₂).

MEHANIČKA SVOJSTVA ČISTOG METALA NAVARA

Tvrdoća HV	Tvrdoća HRC	Tvrdoća HS	Međuslojna temp. °C	Zaštitni plin
780	63	87	200	C1

ORIJENTACIJSKI KEMIJSKI SASTAV ČISTOG METALA NAVARA

	C	Si	Mn	P	S	Cr	W	Zaštitni plin
%	0,44	3,40	0,55	≤ 0,013	≤ 0,011	7,5	1,0	C1

ZAŠTITNI PLIN

C1 (CO₂) protok 15 - 25 l/min

PAKIRANJE

Promjer žice mm	Namotaj	Težina kg
1,2; 1,4; 1,6	Žica do žice (S-S)	15

